



Procédé de fabrication de manches de couteaux.

M. ROGER RODDIER résidant en France (Puy-de-Dôme).

Demandé le 11 juin 1954, à 13^h 45^m, à Paris.

Délivré le 4 mai 1955. — Publié le 18 octobre 1955.

L'invention a pour objet un nouveau procédé de fabrication de manches de couteaux dans lesquels la soie de la lame s'étend sur toute la longueur du manche.

Le procédé suivant l'invention consiste essentiellement à mouler, sur la soie, d'abord les mitres, du haut et du bas, puis les deux moitiés du manche, des ouvertures étant prévues dans ladite soie en face des empreintes correspondantes, de manière que les deux moitiés de chaque mitre et les deux moitiés du manche soient rendues solidaires l'une de l'autre et de la soie par la matière remplissant ces ouvertures.

Le procédé tel que défini ci-dessus évite le façonnage, l'ajustage et le rivetage du manche et supprime le polissage et le lustrage, d'où augmentation de la production et diminution du prix de revient. En outre, et surtout, on obtient, par ce procédé, un couteau indémanchable. En outre, avantageusement, en même temps qu'on moule les mitres, on moule également, de part et d'autre de la soie, des bossages dont les faces d'extrémités apparaîtront sur les faces extérieures du manche coulé ultérieurement, de manière à imiter les rivets habituellement employés, des ouvertures étant prévues dans la soie de manière que chaque bossage soit rendu solidaire de celui situé sur la face opposée, et de la soie, par la matière remplissant l'ouverture correspondante.

L'invention s'étend, naturellement, aux couteaux comportant un manche fabriqué suivant le procédé ci-dessus.

Le dessin annexé illustre, à titre d'exemple, les diverses phases d'un mode d'exécution de ce procédé :

La fig. 1 est une vue de face de la soie de la lame, nue;

La fig. 2 est une vue de face de cette même soie après exécution de la première phase du procédé;

La fig. 3, une coupe suivant la ligne brisée III-III de la fig. 2;

La fig. 4 est une vue en élévation du manche fini. c'est-à-dire après exécution de la deuxième phase du procédé;

La fig. 5 en est une coupe longitudinale faite d'une manière analogue à celle de la fig. 3;

Les fig. 6, 7 et 8 sont des coupes transversales du manche suivant, respectivement, les lignes VI-VI, VII-VII et VIII-VIII de la fig. 4.

Ainsi qu'on le voit sur la fig. 1, conformément à l'invention et suivant le présent mode d'exécution, on prévoit, dans la soie S de la lame L du couteau, une première série de trous 1 destinés à permettre la solidarisation, par la matière moulée des deux moitiés de chaque mitre entre elles et avec la soie soit, par exemple, un trou au milieu de chacune des parties extrêmes de la soie; une deuxième série de trous 2 destinés à permettre, de la même façon, la solidarisation entre eux et avec la soie des bossages qui seront coulés de part et d'autre de celle-ci pour imiter les rivets, soit, par exemple, trois trous 2 disposés suivant une ligne médiane et, enfin, une troisième série de trous 3 destinés à permettre, toujours de la même façon, la solidarisation des deux moitiés du manche, entre eux et avec la soie, soit, par exemple, quatre trous 3 disposés, deux à deux, au voisinage des deux bords longitudinaux de la soie.

Cela étant, on introduit la soie dans un moule qui présente les empreintes des mitres du haut et du bas, m^1 et m^2 , et des bossages R, de forme tronconique de préférence, destinés à imiter les rivets, ainsi que, bien entendu, des canaux destinés au passage de la matière vers les divers points à garnir, on ferme le moule et on procède au moulage, soit par injection d'une matière plastique, par exemple de couleur cuivrée, soit par coulée d'un métal tel que l'aluminium ou un alliage tel qu'un bronze d'aluminium, par exemple.

On obtient ainsi l'ensemble montré par les fig. 2 et 3 sur lesquelles on voit que la soie porte les mitres, m^1 et m^2 — dont les deux moitiés respectives sont reliées l'une à l'autre et fixées sur cette soie par un petit cylindre de matière 4 remplissant le trou 1 correspondant — et porte également les bossages R — chacun relié à celui opposé par un petit cylindre de matière 5 remplissant le trou 2

correspondant —, ainsi que, sur chaque face, des languettes de matière 6 reliant les bossages et les mitres et, bien entendu, les queues 7 à l'endroit de l'entrée de la matière dans le moule.

La soie ainsi garnie est ensuite introduite dans un deuxième moule portant l'empreinte des deux moitiés du manche M^1 , M^2 , et l'on procède comme précédemment, par injection d'une matière plastique ou par coulée d'un métal, l'un ou l'autre étant, préférablement, d'une autre couleur que celle des mitres et des faux rivets R.

Après refroidissement on obtient ainsi le couteau fini représenté de face à la fig. 4 où l'on voit que le sommet des bossages R apparaît sur les faces extérieures du manche donnant ainsi l'impression que celui-ci est riveté. On voit, d'autre part, à la fig. 8, que les deux moitiés du manche sont rendues solidaires l'une de l'autre et de la soie par les petits cylindres de matière 8 remplissant les trous 3.

Il va de soi que l'invention n'est pas limitée au mode d'exécution décrit et représenté dont elle englobe toutes les variantes dont, en particulier, celle où les rivets-imitation R seraient supprimés.

RÉSUMÉ

1° Procédé de fabrication de manches de cou-

teaux dont la lame comporte une soie s'étendant sur toute la longueur du manche qui consiste à mouler, sur la soie, d'abord les mitres, du haut et du bas, puis les deux moitiés du manche, des ouvertures étant prévues dans ladite soie en face des empreintes correspondantes, de manière que les deux moitiés de chaque mitre et les deux moitiés du manche soient rendues solidaires l'une de l'autre et de la soie par la matière remplissant ces ouvertures.

2° Procédé comme ci-dessus et caractérisé en ce que, en même temps qu'on moule les mitres, on moule également, de part et d'autre de la soie, des bossages dont les faces d'extrémité apparaîtront sur les faces extérieures du manche coulé ultérieurement, de manière à imiter les rivets habituellement employés, des ouvertures étant prévues dans la soie de manière que chaque bossage soit rendu solidaire de celui situé sur la face opposée, et de la soie, par la matière remplissant l'ouverture correspondante.

ROGER RODDIER.

Par procuration :

Cabinet H. BOETTCHER fils, LAUR, KOLET, KRASA & C^{ie}.

BEST AVAILABLE COPY

Fig.1 Fig.2 Fig.3. Fig.4 Fig.5.

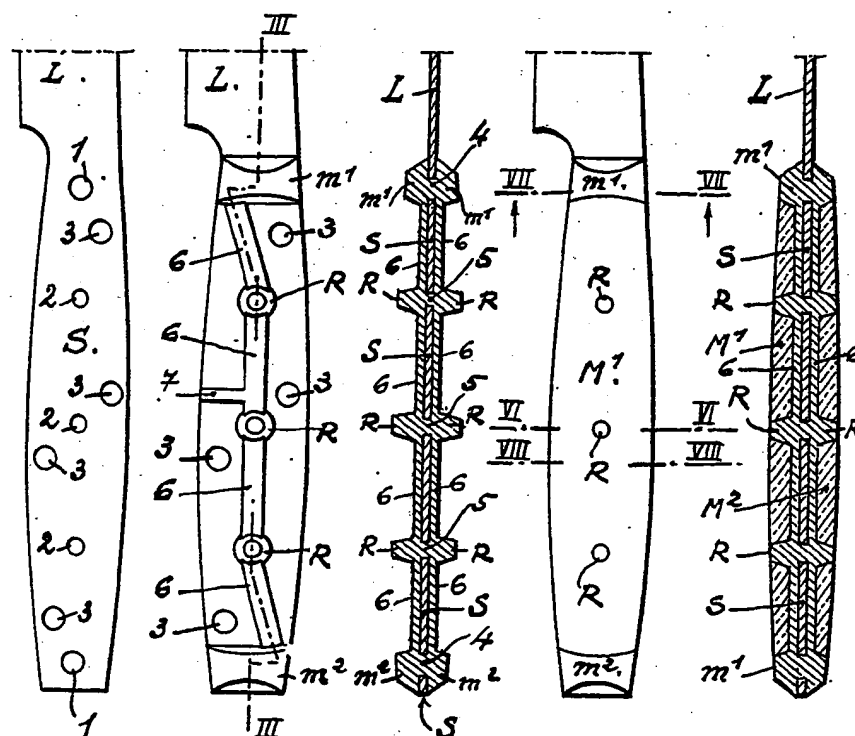


Fig.6. Fig.7. Fig.8.

